

5.6 廃棄物

5.6.1 予測

(1) 予測概要

本事業の実施による廃棄物の影響予測の概要は、図 5.6.1-1 に示すとおりであり、可能な限り定量的な予測を行った。

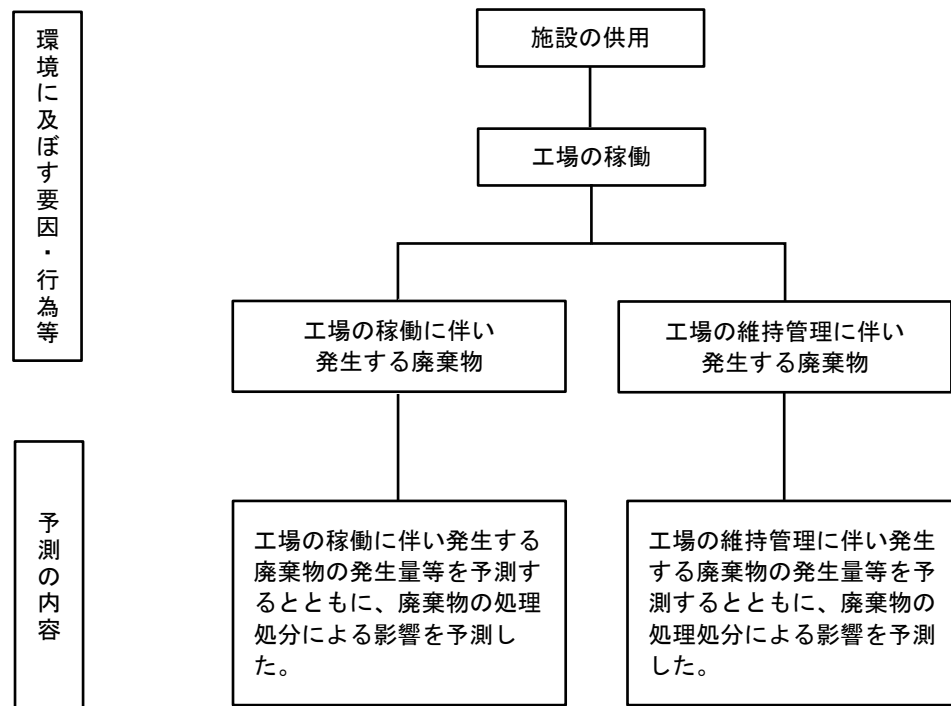


図 5.6.1-1 廃棄物の影響予測の概要

(2) 予測内容

工場の稼働及び維持管理に伴い発生する廃棄物の発生量等の予測を行うとともに、処理処分による影響を検討した。予測内容は、表 5.6.1-1 に示したとおりである。

表 5.6.1-1 廃棄物の予測内容

予測事項	工場の稼働、維持管理に伴って生じる廃棄物の種類、発生量並びにその処理処分方法
予測対象時期	施設利用最大時
予測方法	本事業の計画及び既存資料、類似例等による予測

(3) 予測方法

工場の稼働および維持管理に伴い生じる廃棄物の発生量等においては、本事業の計画及び既存資料等をもとに予測した。また、その処理処分方法を示した。

(4) 予測結果

1) 種類及び量

① 工場の稼働に伴う発生する廃棄物

工場の稼働に伴い発生する廃棄物の種類及びその量は、図 5.6.1-2 に示すとおりである。ごみの焼却工程において、焼却灰・脱水汚泥・捕集灰が発生する。そのうち、捕集灰については、薬剤・水等添加の上、処理される。これらの廃棄物約 54.4t/日は灰ピットに貯留される。

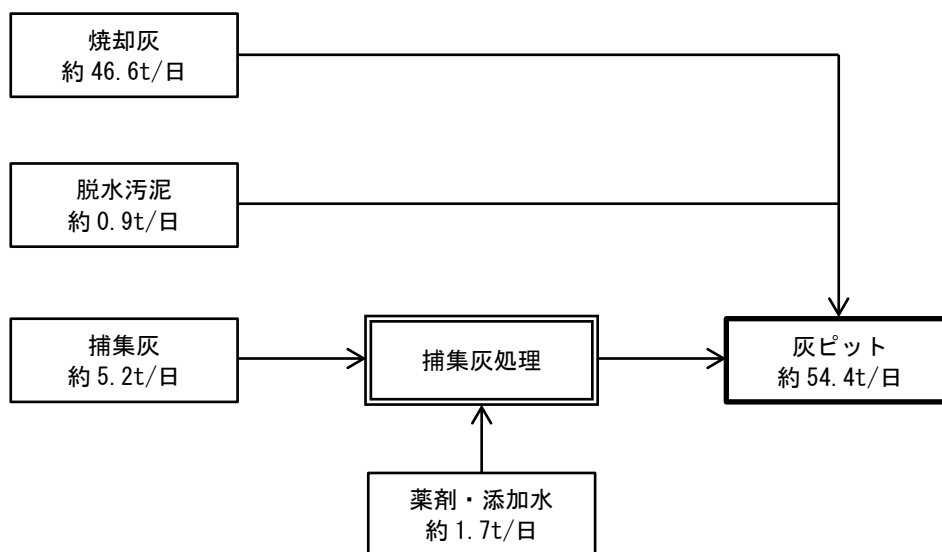


図 5.6.1-2 工場から発生する廃棄物（620 t /日焼却時）

② 工場の維持管理に伴い発生する廃棄物

工場の維持管理に伴い発生する廃棄物については、表 5.6.1-2 に示すとおりである。

表 5.6.1-2 廃棄物の年間発生量

種類	発生原因	発生量
事業系一般廃棄物	管理棟等	約 5t/年
キレート樹脂	排水処理装置のキレート樹脂の機能低下に伴う取替	約 0.5t/年
イオン交換樹脂	イオン交換樹脂の機能低下に伴う取替	約 160L/年
金属くず	焼却施設のオーバーホール時（鋼材くず等）	約 10t/年
ガラスくず及び陶磁器くず	焼却施設のオーバーホール時（レンガ等）	約 5t/年
廃油	油圧ユニット等の潤滑油の取替時	約 5.4m ³ /年

2) 処理方法等

① 工場の稼働に伴い発生する廃棄物

工場の稼働に伴い発生する焼却灰、脱水汚泥、捕集灰は、いずれも管理型最終処分場(北港処分地または大阪湾広域臨海環境整備センター)にて埋立処分する計画である。処分に当たっては、廃棄物の処理及び清掃に関する法律に定める基準及び最終処分場の受入基準を遵守する。

② 工場の維持管理に伴い発生する廃棄物

一般廃棄物については、再資源化できる廃棄物は分別を行い、可能な限り再資源化を図るものとし、ごみの減量に努める。再資源化できない廃棄物については、ごみピットに投入し焼却処理する。

キレート樹脂は、水銀回収を目的とした産業廃棄物処理業者に委託処理する。

イオン交換樹脂のうち再生可能な樹脂については、繰り返し使用し、廃棄物の減量化に努めるものとする。

金属くずについては、まず耐久性の高い部材を選定するなど廃棄物発生量の抑制に努める。また、排出段階での分別を行い、スクラップとして再資源化に努める。ガラス・陶磁器くずについては、燃焼状態の安定化に努めるなど焼却炉の劣化を抑制し、耐熱レンガ等の取り換え頻度を少なくし、廃棄物発生量の抑制に努める。耐火レンガ等の処分に際しては、最終処分場に埋立処分する。

廃油については、油の劣化防止に留意するなど、発生量の抑制に努めるとともに再生可能な油については、再生を目的とした産業廃棄物処理業者に委託処理する。再生できないものは産業廃棄物処理業者に処分を委託する。

脱硝触媒については、脱硝効率が低下した際に、メーカーにて加熱再生し再使用に努めるものとする。なお、再使用できない触媒については、触媒メーカーで適正に処理するよう指導する。

5.6.2 評価

(1) 評価方法

予測結果について、環境保全目標に照らし評価を行った。

(2) 評価結果

施設の稼働・維持管理に伴い発生する廃棄物については、発生抑制、減量化、再資源化に努めるとともに、処理処分にあたっては、廃棄物の処理及び清掃に関する法律に定める基準等を遵守する。さらに環境保全対策として以下の取り組みを行う。

- ・ 工場の稼働に伴い発生する焼却灰等の廃棄物については適正に処理し、管理型最終処分場に埋立処分する。
- ・ 工場の維持管理に伴い発生する廃棄物については、分別を徹底し可能な限り再利用することにより減量化に努め、処分が必要な廃棄物は適正に処理する。

以上のことから、環境保全目標を満足するものとする。